

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

(21) N° d' nregistrement national :

82 20352

(51) Int Cl³ : E 04 H 12/22.

(12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 30 novembre 1982.

(30) Priorité

(43) Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 22 du 1^{er} juin 1984.

(60) R'férences à d'autres documents nationaux appa-
rentés :

(71) Demandeur(s) : Société Anonyme PETITJEAN & CIE. —
FR.

(72) Inventeur(s) : Charles Alhant.

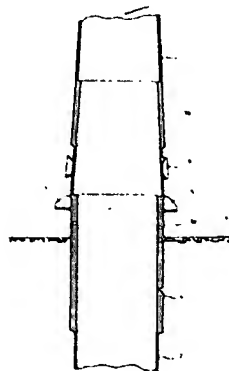
(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire(s) : Claude Boivin.

(54) Procédé de liaison à une fondation de fût d'un pylône et pièce de liaison pour la mise en œuvre de ce procédé.

(57) La présente invention a pour objet un procédé de liaison à une fondation du fût d'un candélabre, d'un mât, d'une herse d'éclairage ou d'un pylône, selon lequel on emmanche sur le pieu 2 de la fondation la partie inférieure cylindrique 3a d'une pièce de liaison dont la partie supérieure 3b est tronconique, on scelle cette pièce au pieu à l'aide d'un matériau 4, par exemple une résine, introduit entre ces deux éléments, et on emboîte le fût 1 sur la partie supérieure 3b de la pièce de liaison.

Elle a également pour objet une pièce de liaison pour la mise en œuvre de ce procédé qui comporte une partie inférieure cylindrique 3a, dont le diamètre est un peu supérieur à celui du fût 1 et une partie supérieure tronconique 3b qui est sensiblement la même conicité que ce fût 1.



Les fûts de candélabres, mâts et herse d'éclairage, pylônes de téléphérique, ou bien des pylônes utilisés pour le transport de l'énergie électrique sont à l'heure actuelle en général munis d'une semelle de fixation qui est soudée au fût et est boulonnée à un élément de fondation coiffant un pieu ou bien, si cet élément est en béton, reliée à cet élément par des tiges d'ancrage.

Cette liaison est relativement compliquée, notamment à cause du fait que la semelle de fixation doit être ancrée dans une position dans laquelle le fût du pylône ou du lampadaire est rigoureusement vertical.

La présente invention a pour objet un procédé de liaison à une fondation du fût d'un candélabre, ou d'un mât, ou d'une herse d'éclairage, ou d'un pylône téléphérique, qui simplifie cette liaison et ne nécessite pas l'utilisation d'une semelle de fixation.

Ce procédé est caractérisé en ce qu'on emmanche sur le pieu de la fondation la partie inférieure cylindrique d'une pièce de liaison dont la partie supérieure est tronconique, qu'on scelle cette pièce au pieu à l'aide d'un matériau, par exemple une résine, introduit entre ces deux éléments, et en ce qu'on emboîte le fût sur la partie supérieure de la pièce de liaison.

L'invention a également pour objet une pièce de liaison pour la mise en oeuvre de ce procédé.

Cette pièce de liaison est caractérisée en ce qu'elle comporte une partie inférieure cylindrique dont le diamètre est un peu supérieur à celui du fût, et une partie supérieure tronconique qui a sensiblement la même conicité que ce fût.

La partie cylindrique de la pièce de liaison porte avantageusement des butées de mise à niveau. Ces butées permettent à l'aide de vérins de disposer la pièce de liaison sur le pieu de façon que son axe soit vertical.

De son côté, la partie tronconique de la pièce de liaison est de préférence munie de plots d'emboîtement. Ceux-ci permettent l'ancrage par exemple de vérins qui permettent d'exercer sur le fût une traction suffisante pour assurer un emboîtement à force.

On a décrit ci-après, à titre d'exemple non limitatif, un

mode de mise en oeuvre du procédé de liaison selon l'invention, avec référence à la figure unique du dessin annexé qui montre en élévation la partie inférieure du fût d'un pylône reliée à une fondation.

Au dessin, on voit le fût 1 d'un pylône relié à un pieu 2 qui est enfoncé dans le sol 7 de façon que son extrémité supérieure fasse saillie par rapport à ce sol. Cette liaison est assurée par une pièce comportant une partie inférieure cylindrique 3a, de diamètre supérieur à celui du pieu, et une partie supérieure tronconique 3b de même conicité que le fût 1. La partie 3a est emmanchée sur le pieu 2 et scellée à celui-ci par de la résine 4 alors que le fût 1 est emboîté sur la partie 3b, selon des forces d'emmanchement soigneusement contrôlées. La partie 3a de la pièce de liaison porte des butées de mise à niveau 5 et la partie 3b est munie de plots d'emboîtement 6.

Le pieu 2 étant mis en place, on emmanche sur ce pieu la partie cylindrique 3a de la pièce de liaison de façon que le bord supérieur de cette partie 3a soit sensiblement de niveau avec celui du pieu; on peut également venir en butée. A l'aide de vérins interposés entre le sol 3 et les butées de mise à niveau 5, on règle la position de la pièce de liaison de façon qu'elle soit rigoureusement verticale; puis on met en place la résine 4 de façon à fixer la pièce au pieu.

Enfin, on emboîte le mât 1 sur la partie tronconique 3b de la pièce de liaison. Cet emboîtement est effectué à force à l'aide de vérins hydrauliques ou tirefors prenant appui sur les plots 6.

Il va de soi que la présente invention ne doit pas être considérée comme limitée au mode de réalisation décrit et représenté, mais en couvre, au contraire, toutes les variantes.

REVENDICATIONS

1. Procédé de liaison à une fondation du fût d'un candélabre, d'un mât, d'une herse d'éclairage ou d'un pylône caractérisé en ce qu'on emmanche sur le pieu 2 de la fondation la partie inférieure cylindrique 3a d'une pièce de liaison dont la partie supérieure 3b est tronconique, qu'on scelle cette pièce au pieu à l'aide d'un matériau 4, par exemple une résine, introduit entre ces deux éléments, et en ce qu'on emboîte le fût 1 sur la partie supérieure 3b de la pièce de liaison.
2. Pièce de liaison pour la mise en oeuvre du procédé défini à la revendication 1, caractérisé en ce qu'elle comporte une partie inférieure cylindrique 3a, dont le diamètre est un peu supérieur à celui du fût 1 et une partie supérieure tronconique 3b qui a sensiblement la même conicité que ce fût 1.
3. Pièce de liaison selon la revendication 2, caractérisée en ce que sa partie cylindrique 3a porte des butées de mise à niveau 5.
4. Pièce de liaison selon la revendication 2 ou 3, caractérisée en ce que sa partie tronconique 3b est munie de plots d'emboîtement 6.

